

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : **61-118220**

(43)Date of publication of application : **05.06.1986**

(51)Int.CI.

B29C 45/26

// **B29C 45/77**

(21)Application number : **59-239914**

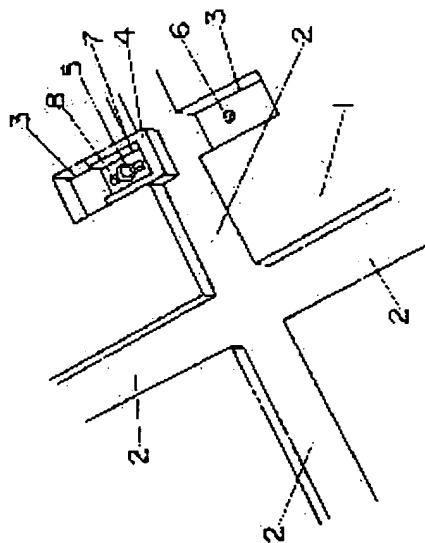
(71)Applicant : **MATSUSHITA ELECTRIC
WORKS LTD**

(22)Date of filing :

14.11.1984

(72)Inventor : **WATANABE SHICHIRO**

(54) INJECTION MOLD



(57)Abstract:

PURPOSE: To provide an injection mold which can perform flow control according to a flow of a molding material and can be used in common even if the molding material is changed, by a method wherein a slide groove communicating with a runner groove is provided and the control is performed by making a control block slide.

CONSTITUTION: Slide grooves 3 are grooved on both sides of an appropriate position of a runner groove 2 so that the slide groove meets at right angles with a longitudinal direction of the runner groove 2 and a firm hole 6 like a female screw hole is formed on the bottom of the slide groove 3. An adjusting block 4 in about a cubic state is inserted slidably into both the side slide grooves 3 in the direction meeting at right angles with a longitudinal direction of the runner groove 2 respectively and the tip of the adjusting block 4 is frequentable to the runner groove 2 by making

the adjusting block 4 slide. This invented injection mold is formed in this manner and injection molding is performed by controlling a quantity of protrusion of the adjusting block 4 according to a molding material to be molded.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑯ 公開特許公報 (A)

昭61-118220

⑤Int.Cl.¹B 29 C 45/26
// B 29 C 45/77

識別記号

庁内整理番号

8117-4F
7179-4F

⑬公開 昭和61年(1986)6月5日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全 2頁)

④発明の名称 射出成形金型

②特 願 昭59-239914

②出 願 昭59(1984)11月14日

⑦発明者 渡辺 七郎 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑦出願人 松下電工株式会社 門真市大字門真1048番地

⑦代理人 弁理士 石田 長七

明細書

1. 発明の名称

射出成形金型

2. 特許請求の範囲

[1] 成形金型のランナー溝の側部にランナー溝に連通するスライド溝を設けると共にスライド溝に調整ブロックをランナー溝の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入して調整ブロックの先端をランナー溝に対して出入り自在にし、調整ブロックを適宜位置で固定具にて固定して成る射出成形金型。

3. 発明の詳細な説明

【技術分野】

本発明は射出成形金型においてランナー溝を流れる成形材料の流量を調整する技術に関するものである。

【背景技術】

従来の射出成形金型にあっては、一定幅のランナー溝からゲートを介してキャビティに成形材料

を充填する構造になっていただけであった。このため成形材料のフローに応じた流量調整が困難であり、成形材料が変わった場合ランナー溝の幅を変えなければならなく射出成形金型の共用が困難であるという欠点があった。

【発明の目的】

本発明は叙述の点に鑑みてなされたものであつて、本発明の目的とするところは成形金型内で簡単に成形材料のフローに応じた流量調整ができる成形材料が変わっても共用できる射出成形金型を提供するにある。

【発明の開示】

本発明射出成形金型は、成形金型1のランナー溝2の側部にランナー溝2に連通するスライド溝3を設けると共にスライド溝3に調整ブロック4をランナー溝2の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入して調整ブロック4の先端をランナー溝2に対して出入り自在にし、調整ブロック4を適宜位置で固定具5にて固定したものであつて、上述のように構成することにより従来例の欠

点を解決したものである。つまり成形材料に応じて凹型プロック4の出入りを調整して固定具5にて固定することにより成形を同型でして成形材料が変わっても射出成形金型を共用できるようになったものである。

以下本発明を実施例により詳述する。

成形金型1にはランナー枠2を穿設してあり、ランナー枠2の一辺はスブルー(図示せず)に通過していると共にランナー枠2の端部がゲートを介してキャビティに通過している。ランナー枠2の邊所の両端部にはランナー枠2の長手方向と直交するようにスライド枠3を穿設してあり、スライド枠3の底部には丸ねじ孔のような固定孔6を形成してある。この四辺部のスライド枠3には略直方体状の凹型プロック4を介してランナー枠2の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入してあって、凹型プロック4をスライドさせることにより凹型プロック4の先端がランナー枠2に対して出入り自在になっている。凹型プロック4の上面には四所7を設けてあり、四所7の中央部には

長手方向に底孔8を穿孔してあり、キャップ付きボルトのような固定具5を底孔8を介して固定孔6に組合することにより凹型プロック4を適宜位置に固定してある。上記実施例ではランナー枠2の両端部にスライド枠3を設けると共に両端部のスライド枠3に凹型プロック4を設けたが、一方の端部に設けるだけでもよい。このように本発明射出成形金型が形成され、成形する成形材料に応じて凹型プロック4の突出量を調整して射出成形に供する。つまり固定具5を組め、凹型プロック4をスライドさせて凹型プロック4の突出量を調整して固定具5にて固定する。またペア取り射出成形金型の場合凹型プロック4を組合箇所に設けておき、任意の凹型プロック4でランナー枠2を固定することにより片側成形も可能である。さらに上記凹型プロック4による凹型板枠をゲート部に設けるとゲート板枠の運動も可能である。

【発明の効果】

本発明は改述のようにランナー枠の端部にランナー枠に通過するスライド枠を設けると共にスラ

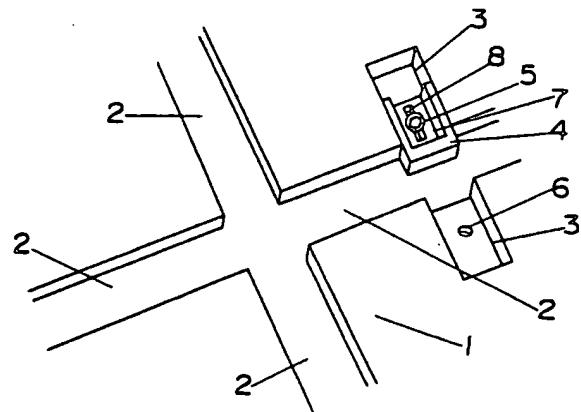
イド枠に凹型プロックをランナー枠の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入して凹型プロックの先端をランナー枠に対して出入り自在にし、凹型プロックを適宜位置で固定具にて固定してあるので、凹型プロックを出入りさせて凹型プロックの先端の突出量を調整することによりランナー枠の端を定めて成形凹型で成形材料が変わっても射出成形金型を共用できるものであり、しかも固定具を組めて凹型プロックをスライドさせて調整するだけで成形できるので射出成形金型を分解せずに簡単に成形凹型ができるものである。

4. 図面の図章の説明

第1図は本発明の一実施例の外観図、第2図は同上の凹型プロックの拡大斜視図であって、1は成形金型、2はランナー枠、3はスライド枠、4は凹型プロック、5は固定具である。

代理人 弁理士 石田民七

第1図



第2図

